

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP05/006137

International filing date: 30 March 2005 (30.03.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP
Number: 2004-128810
Filing date: 23 April 2004 (23.04.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 26 May 2005 (26.05.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 4 年 4 月 2 3 日

出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 4 - 1 2 8 8 1 0

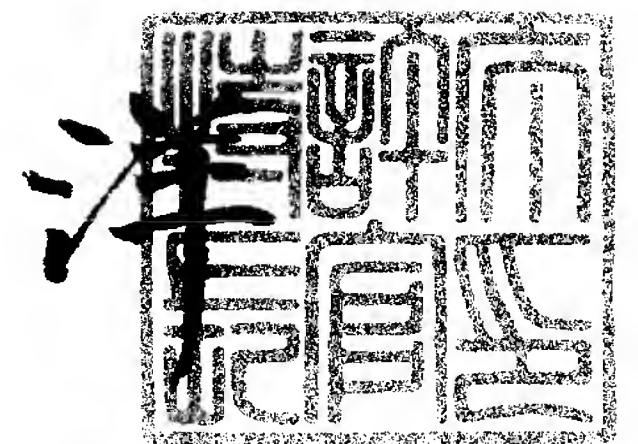
パリ条約による外国への出願
に用いる優先権の主張の基礎
となる出願の国コードと出願
番号
J P 2 0 0 4 - 1 2 8 8 1 0
The country code and number
of your priority application,
to be used for filing abroad
under the Paris Convention, is

出 願 人
Applicant(s): ノーリツ鋼機株式会社

2 0 0 5 年 5 月 1 1 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川



【書類名】	特許願
【整理番号】	040423P178
【提出日】	平成16年 4月23日
【あて先】	特許庁長官殿
【国際特許分類】	B29C 63/02
【発明者】	
【住所又は居所】	和歌山県和歌山市梅原5 7 9－1 ノーリツ鋼機株式会社内
【氏名】	中嶋 義彦
【発明者】	
【住所又は居所】	和歌山県和歌山市梅原5 7 9－1 ノーリツ鋼機株式会社内
【氏名】	山本 順一
【発明者】	
【住所又は居所】	和歌山県和歌山市梅原5 7 9－1 ノーリツ鋼機株式会社内
【氏名】	木村 康人
【発明者】	
【住所又は居所】	和歌山県和歌山市梅原5 7 9－1 ノーリツ鋼機株式会社内
【氏名】	枅谷 宏典
【発明者】	
【住所又は居所】	和歌山県和歌山市梅原5 7 9－1 ノーリツ鋼機株式会社内
【氏名】	仲岡 伸哲
【特許出願人】	
【識別番号】	000135313
【氏名又は名称】	ノーリツ鋼機株式会社
【代理人】	
【識別番号】	100074332
【弁理士】	
【氏名又は名称】	藤本 昇
【選任した代理人】	
【識別番号】	100114421
【弁理士】	
【氏名又は名称】	薬丸 誠一
【選任した代理人】	
【識別番号】	100114432
【弁理士】	
【氏名又は名称】	中谷 寛昭
【選任した代理人】	
【識別番号】	100117204
【弁理士】	
【氏名又は名称】	岩田 徳哉
【手数料の表示】	
【予納台帳番号】	022622
【納付金額】	16,000円
【提出物件の目録】	
【物件名】	特許請求の範囲 1
【物件名】	明細書 1
【物件名】	図面 1
【物件名】	要約書 1

【書類名】 特許請求の範囲

【請求項 1】

被記録媒体の記録面上にラミネート層を形成するラミネート装置において、
被記録媒体の平面領域よりも広い領域のラミネート層及び基材が剥離可能に積層されたラミネート材と被転写手段との間に被記録媒体を介在させた状態で、前記ラミネート材を前記被記録媒体及び前記被転写手段に加熱圧着する圧着部と、
加熱圧着後、前記ラミネート材から前記基材を剥離する剥離部と、
加熱圧着後、前記被記録媒体に密着した前記被転写手段を分離させる分離部と、を備え、
前記基材の剥離及び前記被転写手段の分離が略同時に実行されることを特徴とするラミネート装置。

【請求項 2】

被記録媒体の記録面上にラミネート層を形成するラミネート方法において、
被記録媒体の平面領域よりも広い領域のラミネート層及び基材が剥離可能に積層されたラミネート材と被転写手段との間に被記録媒体を介在させた状態で、前記ラミネート材を前記被記録媒体及び前記被転写手段に加熱圧着する加熱圧着工程と、
該加熱圧着工程後、前記ラミネート材から前記基材を剥離する剥離工程と、
前記加熱圧着工程後、前記被記録媒体に密着した前記被転写手段を分離させる分離工程と、を備え、
前記剥離工程及び前記分離工程が略同時に実行されることを特徴とするラミネート方法。

【書類名】 明細書

【発明の名称】 ラミネート装置及びラミネート方法

【技術分野】

【０００１】

本発明は、画像が記録された被記録媒体の記録面上にラミネート層を形成するラミネート装置及びラミネート方法に関する。

【背景技術】

【０００２】

インクジェット記録方式や熱転写記録方式といった記録方式は、その記録装置（プリンタ）や被記録媒体に対して様々な改良が加えられてきた結果、銀塩カラー写真に匹敵する画質が得られるようになり、近年、デジタルカメラ、デジタルビデオ、スキャナ等で取り込んだ画像情報あるいはコンピュータにおける電子的な画像情報をハードコピーする技術として多用されている。

【０００３】

加えて、これらの記録方式においては、被記録媒体の記録面を保護して永続的な耐久性を付与すること、並びに記録面の光沢度や平滑度を上げる等して画像品位をさらに向上させることを目的として、画像記録後にラミネート層を被記録媒体の記録面上にラミネートする技術も広く知られている。

【０００４】

記録面へのラミネートに用いる装置としては、基材と、該基材上に剥離可能に形成されたラミネート層とからなるラミネート材を記録面上に供給し、積層された被記録媒体及びラミネート材を加熱圧着することにより、被記録媒体の記録面上にラミネート層を転写した後、基材をラミネート層から剥離するラミネート装置が存在する（特許文献１）。

【０００５】

しかしながら、上記特許文献１に開示されたラミネート装置にあっては、被記録媒体を異なる幅サイズのものに取り替える都度、ラミネート材を適合する幅サイズのものに取り替えなければならないし、また、この交換の手間を無くそうと思えば、比較的大きな幅サイズのラミネート材を幅サイズの異なる各種の被記録媒体に対して兼用させることとなるが、この場合、ラミネート処理後にラミネート層の余分な部分（記録面にラミネートされない部分：非ラミネート部分）を被記録媒体の端縁に沿って切除する必要がある、何れにしても煩雑であることに変わりはない。

【０００６】

そのため、非ラミネート部分を切除する手間が省けるラミネート装置も存在する（特許文献２）。図９は、そのラミネート装置の概略構成を示し、所定送り長さに切断されたピース状の被記録媒体Ａと、ロールから連続シートとして供給されるラミネート材ＢとがフィルムガイドロールＦを介して積層され、プラテンロールＧ及び加熱された中間ロールＨ間を通過する際に加熱圧着され、しかる後、下流側に配置された剥離ロールＩにて基材Ｃがラミネート層Ｄから剥離されるようになっている点では、特許文献１に開示されたラミネート装置と概ね同じであるが、特許文献２に開示されたラミネート装置では、基材Ｃを剥離する際、非ラミネート部分Ｄｂがラミネート部分Ｄａから切り離され、基材Ｃと共に持ち去られるようになっている。

【特許文献１】 特開昭５８－２２４７７９号公報

【特許文献２】 特開平１０－２１１６５１号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００７】

上記特許文献２に開示されたラミネート装置は、基材Ｃを被記録媒体Ａの記録面から離間させることにより、基材Ｃと共に非ラミネート部分Ｄｂを持ち上げ、その際に生じる非ラミネート部分Ｄｂとラミネート部分Ｄａとの境界付近の引っ張り力によって、当該部分を強引に破断させる（強引に引きちぎる）ものである。

【0008】

そのため、ラミネート部分D aと非ラミネート部分D bとの境界近傍において、図10に示す如く、非ラミネート部D bの一部がラミネート部D a側に残ったり、ラミネート部D aの一部が被記録媒体Aから引き剥がされたりしてしまい、非ラミネート部分D bから分離したラミネート部分D aの端縁が被記録媒体Aの端縁に沿った態様とならず、不均一な形状になってしまうといった問題があり、ラミネート処理済みの被記録媒体Aの端縁処理が余儀なくされている。

【0009】

また、ラミネート部分D aと被記録媒体Aとの密着力及び／又は非ラミネート部分D bの基材Cとの密着力が被記録媒体Aの端縁付近において不均一な場合や、不十分な場合、ラミネート材Bの搬送速度、ラミネート層Dの素性、被記録媒体Aに対する基材Cの引き剥がし角度が適正でない場合等には、ラミネート部分D aと非ラミネート部分D bとが分離されることなく、非ラミネート部分D bに引っ張られてラミネート部分D a全体が被記録媒体Aから引き剥がされたり、あるいは非ラミネート部分D bに引っ張られて記録面を含む表層が被記録媒体Aから引き剥がされてしまうといった問題もある。

【0010】

そこで、本発明は、被記録媒体にラミネートされたラミネート層を記録面（ラミネート面）から離間させてラミネート部分と非ラミネート部分とを切り離す方式であるために従来のラミネート装置が抱える上記問題に鑑みてなされたもので、被記録媒体のラミネート処理後に人手による端縁処理を行うことなく、被記録媒体に対するラミネート処理をきれいに仕上げることのできるラミネート装置及びラミネート方法を提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【0011】

本発明に係るラミネート装置は、被記録媒体の記録面上にラミネート層を形成するラミネート装置において、被記録媒体の平面領域よりも広い領域のラミネート層及び基材が剥離可能に積層されたラミネート材と被転写手段との間に被記録媒体を介在させた状態で、前記ラミネート材を前記被記録媒体及び前記被転写手段に加熱圧着する圧着部と、加熱圧着後、前記ラミネート材から前記基材を剥離する剥離部と、加熱圧着後、前記被記録媒体に密着した前記被転写手段を分離させる分離部と、を備え、前記基材の剥離及び前記被転写手段の分離が略同時に実行されることを特徴とする。

【0012】

また、本発明に係るラミネート方法は、被記録媒体の記録面上にラミネート層を形成するラミネート方法において、被記録媒体の平面領域よりも広い領域のラミネート層及び基材が剥離可能に積層されたラミネート材と被転写手段との間に被記録媒体を介在させた状態で、前記ラミネート材を前記被記録媒体及び前記被転写手段に加熱圧着する加熱圧着工程と、該加熱圧着工程後、前記ラミネート材から前記基材を剥離する剥離工程と、前記加熱圧着工程後、前記被記録媒体に密着した前記被転写手段を分離させる分離工程と、を備え、前記剥離工程及び前記分離工程が略同時に実行されることを特徴とする。

【0013】

上記構成によれば、被記録媒体にそれよりも大きなサイズのラミネート材を加熱圧着することにより、ラミネート材のラミネート層は、被記録媒体の記録面の全面に密着すると共に、該記録面からはみ出た部分が被転写手段に密着する。

【0014】

この状態で、分離部（分離工程）によって、被転写手段を被記録媒体から分離させる（具体的には、被記録媒体の記録面とは反対側の面と被転写手段とが離間するように、ラミネート層が密着した前記被記録媒体に対して被転写手段を相対移動させる）と、ラミネート層は被記録媒体の反対面側に引っ張られる（引き込まれる）こととなるが、この際、被記録媒体がある部分とない部分との境界（即ち、被記録媒体の端縁（エッジ））に沿って引っ張り力が集中的に作用するため、ラミネート層と記録面とが圧着した部分（記録面上

にラミネート層が積層されたラミネート部分）と、ラミネート層と被転写手段とが圧着した部分（被記録媒体に積層していない非ラミネート部分）とが切り離されるのは勿論、被記録媒体の記録面上に形成されたラミネート層の端縁は被記録媒体の端縁に沿ったきれいなものとなる。

【００１５】

ところで、前記圧着部による加熱圧着後、前記分離工程とは別に、ラミネート材から基材を剥がし取る剥離工程（剥離部によって、被記録媒体の記録面に密着状態にあるラミネート層と基材とを相対的に離間させることで、基材を剥離する処理工程）が実行されるが、本発明のラミネート装置及びラミネート方法では、前記剥離工程と前記分離工程を略同時に実行する構成としている。これにより、例えば、前記剥離部及び前記分離部を被記録媒体の搬送経路上における略同位置（搬送経路を挟んで対面するように）に配置させることができ、それぞれに係る機能部（例えば、剥離部なら基材回収部、分離部なら被転写手段回収部など）もこれらの近傍に配置させることができる。このように、剥離工程及び分離工程に係る各機能部を集約配置することで、装置の小型化が図れるのである。

【発明の効果】

【００１６】

以上の如く、本発明は、被記録媒体よりも大きなサイズのラミネート材を該被記録媒体を覆うように重ねて加熱圧着し、そのラミネート材のラミネート層を被記録媒体の記録面と反対面側に引っ張る（引き込む）ことにより、被記録媒体がある部分とない部分との境界に沿って引っ張り力を集中的に作用させてラミネート部分と非ラミネート部分とを切り離すものであるため、被記録媒体の記録面上に形成されるラミネート層の端縁を被記録媒体の端縁に沿ったきれいなものとすることができ、そのため、被記録媒体のラミネート処理後に人手による端縁処理を行うことなく、被記録媒体に対するラミネート処理をきれいに仕上げることができる。

【００１７】

また、被転写手段の分離工程と基材の剥離工程を略同時に実行する構成となっているので、両工程に係る機能部を集約配置でき、装置の小型化が図れる。

【発明を実施するための最良の形態】

【００１８】

以下、本発明の実施形態に係るラミネート装置について図面を参酌しつつ説明する。

【００１９】

<第一実施形態>

図１は本実施形態に係るラミネート装置の側面図である。図１に示すラミネート装置は、筐体１内に各種の機能部を内装し、画像記録を終えた被記録媒体Ａをラミネート処理のために供給する被記録媒体供給部（供給部）１０を筐体１の一方側に備えると共に、ラミネート処理を終えた被記録媒体Ａを排出する完成品排出部（排出部）１５０を筐体１の他方側に備えて構成される。

【００２０】

被記録媒体供給部１０は、筐体１の一方側において上部筐体１Ａと下部筐体１Ｂとの境界部分に取り付けられた載置板１１を備える。一方、完成品排出部１５０も、筐体１の他方側において上部筐体１Ａと下部筐体１Ｂとの境界部分に取り付けられた載置板１５１を備える。載置板１１は、被記録媒体Ａを載置可能な水平位置を取る。載置板１５１は、下部筐体１Ｂに固定して取り付けられている。尚、幅方向に相対接離する一対の幅規制ガイドを載置板１１に設けて、被記録媒体Ａの幅サイズを問わず、常に被記録媒体Ａの幅方向中心を合わせるようにするのが好ましい。

【００２１】

被記録媒体供給部１０と完成品排出部１５０とを連絡する被記録媒体Ａの搬送経路は、被記録媒体供給部１０の載置板１１及び完成品排出部１５０の載置板１５１と同様、上部筐体１Ａと下部筐体１Ｂとの境界部分に沿って設定されている。従って、上部筐体１Ａを上方に揺動させた開位置において、搬送経路は開放され、搬送経路上の被記録媒体Ａを取

り出すことができる。

【0022】

機能部は、大別すると、搬送経路上で搬送される被記録媒体Aの記録面（上面）側から、ベースとなる基材C及びラミネート層が積層されたシート状のラミネート材Bを供給するラミネート材供給部（供給部）20と、搬送経路上で搬送される被記録媒体Aの記録面とは反対の面（下面：ベース面）側から、被転写手段としてのシート状のアンダーフィルムEを供給するアンダーフィルム供給部（供給部）30と、供給されたラミネート材B及びアンダーフィルムEの間に被記録媒体Aが供給されて積層された積層体（ラミネート材B及びアンダーフィルムEとの間に被記録媒体Aを介在させた状態のもの）を加熱圧着する第一及び第二圧着部（圧着部）40、50と、加熱圧着後のラミネート材Bから基材Cを剥離する剥離部60と、剥離された基材Cを回収する基材回収部（回収部）70と、加熱圧着後のアンダーフィルムEを被記録媒体Aから分離させる分離部80と、離間させたアンダーフィルムEを回収するアンダーフィルム回収部（回収部）90とに分けられる。

【0023】

ラミネート材供給部20は、図2に示す如く、ラミネート材Bをロールから連続シートとして供給するもので、ラミネート材Bのロールを保持するホルダー（ラミネート材原反保持体）21を備えるほか、ホルダー21と搬送経路との間に配置されるフリーローラ22を備える。

【0024】

ホルダー21は、フリーローラ22と共にその両端が図示しない側方フレームに回転自在に支持されている。フリーローラ22は、ホルダー21に取り付けられたロール及び後述する圧着部のローラ43の共通接線よりも内側（搬送経路側）となるように配置されることにより、ロールから繰り出されるラミネート材Bを搬送経路に至るまでの所定区間に於て所定角度範囲で巻き付かせ、併せて搬送経路に対するラミネート材Bの進入角度を決定する。また、このフリーローラ22は、後述するように加熱ローラとなっている第一圧着部40の圧着ローラ43からの熱の影響を受け得る領域内に配置されている。そして、フリーローラ22の少なくとも表面に用いる材料は、熱吸収率及び熱伝導率が比較的優れる黒色のアルマイトとしている。

【0025】

本実施形態のラミネート装置に用いられるラミネート材Bは、図4に示す如く、被記録媒体Aの記録面をラミネートするラミネート層Dを備えている。該ラミネート層Dは、記録面に対して接着する接着層D'と、該接着層D'上に形成され、記録面を保護する保護層D''とからなる積層構造をなしている。本実施形態に係る保護層D''は、透過性を有するアクリル系樹脂で形成されている。接着層D'は、保護層D''との接着性を維持すべく、透過性を有するジョイント用のアンカーコート層D'''を介して保護層D''と積層状態をなしている。該接着層D'は、アンダーフィルムEに対する接着力が、保護層D''に対する基材Cの密着力よりも高く、且つ透過性を有する樹脂（本実施形態においては、熱を加えることで接着力を発揮する熱可塑性樹脂：ポリエステル系の樹脂）によって形成されている。

【0026】

さらに、ラミネート材Bは、加熱圧着や搬送時にラミネート層Dに傷が付くのを防止すると共に、加熱圧着時にラミネート層Dにシワ等が発生するのを防止すべく、ラミネート層（保護層D''）D上にシート状の基材Cが剥離可能に積層されている。つまり、該ラミネート材Bは、ラミネート層D上に基材Cを積層することで、該ラミネート層Dの表面の傷付きを防止すると共に、当該ラミネート材B自身にコシを与え（厚みを厚くして当該ラミネート材Bにおける撓みの自由度を下げ）、加熱圧着時の圧力等の影響でラミネート層Dにシワが発生するのを防止できるように構成されている。基材Cは、ポリエチレンテレフタレート（PET）製のフィルムで構成されており、ラミネート層（保護層D''）Dに対して自らが保有する粘着性によって剥離可能に密着しており、ラミネート層Dと共に積層構造をなしている。

【0027】

上記構成のラミネート材Bは、被記録媒体Aよりも大きなサイズ、即ち、ラミネート層Dを被記録媒体Aの記録面に対向させた状態で、該ラミネート材B（ラミネート層D）で被記録媒体Aを覆うことができるサイズに設定されている。本実施形態において、上述の如く、ラミネート材Bが長尺なものであるため、ラミネート材Bが被記録媒体Aの縦横の両方向からはみ出た状態で被記録媒体Aを覆う場合に一方向（搬送経路での進行方向）のサイズは問題とならず、幅（搬送経路での進行方向と直交する方向の寸法）が搬送経路上の被記録媒体Aの幅よりも広く設定されている。そのため、被記録媒体Aが搬送方向に対して平行である場合は勿論のこと、若干傾いている場合であったとしても、被記録媒体Aがラミネート材Bから幅方向にはみ出ることはなく、ラミネート材B（ラミネート層D）で被記録媒体Aの全面を確実に覆うことができるのである。尚、上記構成のラミネート材Bのロールは、基材Cが外側を向き、ラミネート層Dが内側を向くようにして巻かれており、そのため、フリーローラ22に対しては基材Cが接触するようになっている。

【0028】

一方、図2に戻り、アンダーフィルム供給部30は、アンダーフィルムEをロールから連続シートとして供給するもので、アンダーフィルムEのロールを保持するホルダー（アンダーフィルム原反保持体）31を備えるほか、ホルダー31と搬送経路との間に配置されるフリーローラ32を備える。

【0029】

ホルダー31は、フリーローラ32と共にその両端が側方フレームに回転自在に支持されている。フリーローラ32は、ホルダー31に取り付けられたロール及び後述する圧着部のローラ41の共通接線よりも内側（搬送経路側）となるように配置されることにより、ロールから繰り出されるアンダーフィルムEを搬送経路に至るまでの所定区間にて所定角度範囲で巻き付かせ、併せて搬送経路に対するアンダーフィルムEの進入角度を決定する。また、このフリーローラ32は、後述するように加熱ローラとなっている第一圧着部40の駆動ローラ41からの熱の影響を受け得る領域内に配置されている。そして、フリーローラ32の少なくとも表面に用いる材料は、フリーローラ22と同様、熱吸収率及び熱伝導率が比較的優れる黒色のアルマイトとしている。

【0030】

アンダーフィルムEは、積層された状態でベースとなる被転写材として機能するものであって、ラミネート材Bの接着層D'と熱接着性がある材質乃至該接着層D'と同質の材質からなる樹脂フィルムが用いられる。該アンダーフィルムEは、単層構造、積層構造のどちらも採用することができるが、本実施形態においては、PET（ポリエチレンテレフタレート）製の単層フィルムが採用されている。また、該アンダーフィルムEは、積層された状態でラミネート材B（ラミネート層D）がアンダーフィルムEの側縁から側方にはみ出すことの無いよう、ラミネート材Bと同一か若しくはそれ以上の幅サイズのものが用いられる。

【0031】

第一圧着部40は、駆動ローラ41と圧着ローラ43とを備える。駆動ローラ41は、被記録媒体Aのベース面側に配置され、圧着ローラ43は、被記録媒体Aの記録面側に配置され、何れもその両端が側方フレームに回転自在に支持されている。両ローラ41、43間において、ラミネート材B及びアンダーフィルムE並びにその間に被記録媒体供給部10から供給された被記録媒体Aが積層される（以下、被記録媒体A、ラミネート材B（ラミネート材Bを構成する各層）、及びアンダーフィルムEの少なくとも二つ以上が積層されたものを総称して「積層体」という）。

【0032】

両ローラ41、43は、積層体（A+B+E）に対して圧着作用を生じさせるものであり、例えば、駆動ローラ41には、金属ローラ又は極薄ゴムローラが採用され、圧着ローラ43には、シリコン系の耐熱ゴムローラが採用される。

【0033】

また、両ローラ41, 43は、軸芯部にヒータ42, 44が存在しており、加熱ローラとなっている。ローラ41, 43の表面における加熱温度は、駆動ローラ41では、60～120℃の範囲内で設定され、圧着ローラ43では、80～120℃の範囲内で設定される。駆動ローラ41は、被記録媒体A、ラミネート材B及びアンダーフィルムEの三者が加熱圧着されるポイント（ローラ41, 43の理論的な接点）よりも前に、アンダーフィルム供給部30から供給されたアンダーフィルムEが所定角度で巻き付くように配置されており、アンダーフィルムEを加熱圧着ポイントに到達するのに先立って予熱できるようになっている。また、圧着ローラ43は、加熱圧着ポイントよりも前に、ラミネート材供給部20から供給されたラミネート材Bが所定角度で巻き付くように配置されており、ラミネート材Bを加熱圧着ポイントに到達するのに先立って予熱できるようになっている。しかも、フリーローラ22, 32は、ローラ41, 43からの熱を受けて加熱されるため、加熱ローラとしての機能も有しており、ラミネート材B及びアンダーフィルムEは、ローラ41, 43の予熱に先立ち、フリーローラ22, 32でも予熱されるようになっている。尚、第一圧着部40におけるアンダーフィルムE側のローラ（駆動ローラ）41も、加熱ローラとし且つラミネート材B側のローラ（圧着ローラ）43のローラ表面での加熱温度より低く設定するのは、アンダーフィルムEに対する熱影響を抑えつつ、ラミネート層D及びアンダーフィルムE間の熱溶着性を活性化させるためである。

【0034】

また、駆動ローラ41が側方フレームに対して相対変位不能であるのに対し、圧着ローラ43は、圧着力調整機構45を介して側方フレーム（及び駆動ローラ41）に対して相対変位可能となっている。該圧着力調整機構45は、側方フレームに取り付けられるベース450と、該ベース450に取り付けられ、搬送経路と直交する方向に軸心を有する軸451と、該軸451に沿ってスライドする可動体452と、該可動体452を搬送経路側に付勢する弾性体453と、該弾性体453の弾性復元力を調整するハンドル（調整部材）454とを備える。通常、両ローラ41, 43間の圧着力は、50～120kgfの範囲内で設定される。

【0035】

第二圧着部50は、図3に示す如く、駆動ローラ51と圧着ローラ53を備える。駆動ローラ51は、被記録媒体Aのベース面側に配置され、圧着ローラ53は、被記録媒体Aの記録面側に配置され、何れもその両端が側方フレームに回転自在に支持されている。

【0036】

両ローラ51, 53は、第一圧着部40の両ローラ41, 43と同様に、積層体（A+B+E）に対して圧着作用を生じさせるものであり、例えば、駆動ローラ51及び圧着ローラ53の何れにも、シリコン系の耐熱ゴムローラが採用される。

【0037】

また、圧着ローラ53は、軸芯部にヒータ54が存在しており、加熱ローラとなっている。ローラ表面での加熱温度は、80～120℃の範囲内で設定される。駆動ローラ51は、加熱ローラとなっていない。第二圧着部50における加熱温度（圧着ローラ53による加熱温度）は、仕上げ処理的な意味合いで、第一圧着部40における加熱温度（駆動ローラ41、及び圧着ローラ43でのトータルの加熱温度）よりも低く設定している。即ち、例えば被記録媒体Aとラミネート層Dとの間に気泡が混入している場合、加熱せずに圧着すると、ラミネート層Dの接着層D'が硬化している状態で圧着することになるので、気泡をうまく押し込めないが、加熱した状態にすると、接着層D'が軟化し、その状態で圧着することにより、気泡がインクの隙間から被記録媒体Aの記録面に押し込まれて好適に除去されること、そして、加熱温度が高すぎると、ラミネート層D（の接着層D'）が被記録媒体Aの記録面からずれたり、剥がれてしまうこと、の理由から、第二圧着部50でも加熱すると共に、該第二圧着部50における加熱温度を第一圧着部40における加熱温度よりも低く設定している。また、第二圧着部50の駆動ローラ51を加熱ローラとしないのは、上述の如く、第二圧着部50における加熱温度を高くし過ぎないためであると共に、一度加熱した積層体を再度加熱し過ぎると、被記録媒体Aやラミネート層Dの品

質が劣化するおそれがあること、ヒータが無くなって製造コストが下げられること、及び消費電力を少なくしてランニングコストが下げられること、にある。

【 0 0 3 8 】

また、第一圧着部 4 0 と同様、駆動ローラ 5 1 が側方フレームに対して相対変位不能であるのに対し、圧着ローラ 5 3 は、圧着力調整機構 5 5 を介して側方フレーム（及び駆動ローラ 4 1）に対して相対変位可能となっている。該圧着力調整機構 5 5 の構成は、第一圧着部 4 0 の圧着力調整機構 5 5 と同様であるので、特に説明は行わない。通常、両ローラ 5 1, 5 3 間の圧着力は、5 0 ～ 1 2 0 k g f の範囲内で設定される。

【 0 0 3 9 】

剥離部 6 0 は、圧着部（第二圧着部 5 0）よりも搬送経路の下流側（より詳しくは、該第二圧着部 5 0 と、積層体（A+B-C：完成品）を完成品排出部 1 5 0 へ搬出するための搬送ローラ対 1 0 0 との間）に配置され、搬送経路に対向して配置されたナイフエッジ（剥離ガイド体）6 1 を備える。

【 0 0 4 0 】

即ち、剥離部 6 0 は、第二圧着部 5 0 で加熱圧着してから所定時間経過後に基材 C をラミネート層 D から分離させるべく、第二圧着部 5 0 から下流側に所定の距離をおいた位置にナイフエッジ 6 1 を備えている。このように、剥離部 6 0 を第二圧着部 5 0 から所定の距離をおいて配設しているのは、第二圧着部 5 0 で加熱圧着されることで活性化（粘性等を発揮）したラミネート層 D が通常の平衡状態（接着力が強くなった状態）になってからラミネート材 B（ラミネート層 D）に外力を作用させるようにするためである。

【 0 0 4 1 】

つまり、第二圧着部 5 0 における加熱から所定時間を経過すれば、被記録媒体 A に対するラミネート層 D の接着力が基材 C とラミネート層 D との密着力よりも確実に増した状態となり、この状態で基材 C の剥離工程を行えば、ラミネート層 D が被記録媒体 A から不用意に剥がされることなく基材 C のみがきれいに剥がれるため、剥離部 6 0 と第二圧着部 5 0 との間隔を設けている。従って、剥離部 6 0 と第二圧着部 5 0 との間隔（所定距離）は、第二圧着部 5 0 を通過してから剥離部 6 0 に到達するまでの時間が、ラミネート層 D を活性状態から略通常の平衡状態に戻すのに必要な時間（所定時間）と略一致あるいはそれ以上となるように設定されている。

【 0 0 4 2 】

ナイフエッジ 6 1 は、その先端部が搬送経路側となって搬送経路に対して鋭角で傾斜するようにホルダー 6 2 に保持されている。具体的に説明すると、ナイフエッジ 6 1 は、剥離部 6 0 における搬送経路と対向する下面 6 1 a と、該下面 6 1 a における搬送方向の下流側の端縁に接続され、該下面 6 1 a に対して鋭角をなすように上方に延びる（基材回収部 7 0 に向けて延びる）傾斜面 6 1 b とを備える。また、下面 6 1 a と傾斜面 6 1 b との接続線（稜線）は、搬送経路上での被記録媒体 A の搬送方向と略直交する方向に延びている。

【 0 0 4 3 】

基材回収部 7 0 は、ラミネート層 D から剥離させた連続シート状の基材 C をロール状に巻き取って回収するもので、基材 C のロールを保持するホルダー（回収基材保持体）7 1 を備える。ホルダー 7 1 は、その両端が側方フレームに回転自在に支持されている。また、ホルダー 7 1 は、その巻き取り面がナイフエッジ 6 1 の先端部よりも搬送経路の上流側となるように配置されることにより、搬送経路から剥離される基材 C をナイフエッジ 6 1 の先端部に巻き付け、併せて搬送経路に対する基材 C の剥離角度を決定する。

【 0 0 4 4 】

分離部 8 0 は、圧着部（第二圧着部 5 0）よりも搬送経路の下流側（より詳しくは、該第二圧着部 5 0 と、積層体（A+B-C：完成品）を完成品排出部 1 5 0 へ搬出するための搬送ローラ対 1 0 0 との間）に配置され、搬送経路に対向して配置されたナイフエッジ（分離ガイド体）8 1 を備える。分離部 8 0 は、そのナイフエッジ 8 1 の先端部が、剥離部 6 0 のナイフエッジ 6 1 の先端と搬送経路上において略同位置となるように配置されて

いる。

【0045】

即ち、分離部80は、第二圧着部50で加熱圧着してから所定時間経過後にアンダーフィルムEを被記録媒体Aから分離させるべく、第二圧着部50から下流側に所定の距離をおいた位置にナイフエッジ81を備えている。このように、分離部80を第二圧着部50から所定の距離をおいて配設しているのは、剥離部60の場合と同様に、第二圧着部50で加熱圧着されることで活性化（粘性等を発揮）したラミネート層Dが通常の平衡状態（接着力が強くなった状態）になってからラミネート材B（ラミネート層D）に外力を作用させるようにするためである。

【0046】

つまり、第二圧着部50における加熱から所定時間を経過すれば、被記録媒体Aに対するラミネート層Dの接着力が確実に増した状態となり、この状態でアンダーフィルムEの分離工程を行えば、ラミネート層Dが被記録媒体Aから不用意に剥がされてしまうことがないため、分離部80と第二圧着部50との間隔を設けている。従って、分離部80と第二圧着部50との間隔（所定距離）は、第二圧着部50を通過してから分離部80に到達するまでの時間が、ラミネート層Dを活性状態から略通常の平衡状態に戻すのに必要な時間（所定時間）と略一致あるいはそれ以上となるように設定されている。

【0047】

図3に戻り、ナイフエッジ81は、その先端部が搬送経路側となって搬送経路に対して鋭角で傾斜するようホルダー82に保持されている。具体的に説明すると、分離部80のナイフエッジ81は、当該分離部80における搬送経路と対向する上面81aと、該上面81aにおける搬送方向の下流側の端縁に接続され、該上面81aに対して鋭角をなすように下方に延びる傾斜面81bとを備える。また、上面81aと傾斜面81bとの接続線（稜線）は、搬送経路における搬送方向と略直角方向に延びている。

【0048】

アンダーフィルム回収部90は、余分なラミネート層Dを転写させたアンダーフィルムEの連続シートをロール状に巻き取って回収するもので、アンダーフィルムEのロールを保持するホルダー（回収アンダーフィルム保持体）91を備える。ホルダー91は、その両端が側方フレームに回転自在に支持されている。また、ホルダー91は、その巻き取り面がナイフエッジ81の先端部（稜線）よりも搬送経路の上流側となるように配置されることにより、搬送経路から分離されるアンダーフィルムEをナイフエッジ81の先端部に巻き付け、併せて搬送経路に対する基材Cの剥離角度を決定する。

【0049】

各機能部の構成は以上の通りである。図1に戻って、ラミネート材供給部20、剥離部60の主たる構成要素及び基材回収部70は、同じ筐体（被記録媒体Aの記録面側に位置する上部筐体1A）に配置される一方、アンダーフィルム供給部30、分離部80の主たる構成要素及びアンダーフィルム回収部90も、同じ筐体（被記録媒体Aのベース面側に位置する下部筐体1B）に配置されている。また、第一圧着部40、第二圧着部50及び搬送ローラ対100は、両方の筐体（上部筐体1A及び下部筐体1B）に跨って配置されている。

【0050】

また、第一圧着部40、第二圧着部50及び搬送ローラ対100のそれぞれ駆動ローラ41, 51, 101は、一方の筐体（下部筐体1B）に配置され、それぞれ圧着ローラ（従動ローラ）43, 53, 102は、他方の筐体（上部筐体1A）に配置されている。

【0051】

さらに、第一圧着部40、第二圧着部50及び搬送ローラ対100の駆動ローラ41, 51, 101のみならず、基材回収部70及びアンダーフィルム回収部90のホルダー71, 91の全てに対し、スプロケット、チェーン、ギアトレイン等の周知の駆動力伝達手段（図示せず）によって図示しないモータ（駆動源）の駆動力が同時に伝達されるようになっている。これらの同期駆動により、ラミネート材供給部20からラミネート材Bが引

っ張られ、アンダーフィルム供給部30からアンダーフィルムEが引っ張られ、且つ積層体（ $A+B+E$ ； $A+B-C$ ）が搬送経路に沿って下流側に搬送されるようになっている。

【0052】

本実施形態に係るラミネート装置は、以上の構成からなり、次に、本装置におけるラミネート処理の各工程について説明する。

【0053】

まず、被記録媒体Aに対するラミネート処理を行う前に、予めラミネート材供給部20からラミネート材Bを引き出し、該ラミネート材Bをフリーローラ22に巻き掛けて第一圧着部40（駆動ローラ41と圧着ローラ43との間）及び第二圧着部50（駆動ローラ51と圧着ローラ53との間）に挿通し、先端部を基材回収部70のホルダー71に巻き付けておく。また、アンダーフィルム供給部30からアンダーフィルムEを引き出し、該アンダーフィルムEをフリーローラ32に巻き掛けて第一圧着部40（駆動ローラ41と圧着ローラ43との間）及び第二圧着部50（駆動ローラ51と圧着ローラ53との間）に挿通し、先端部をアンダーフィルム回収部90のホルダー91に巻き付けておく。この状態では、第一圧着部40と剥離部60及び分離部80との間における搬送経路で、ラミネート材BとアンダーフィルムEとが重なりあった状態となっている。

【0054】

この状態で、図2に示す如く、被記録媒体Aの記録面をラミネート材Bが供給される側（本実施形態においては、ラミネート材供給部20に配置に対応させて上方側）に向け、被記録媒体供給部10から被記録媒体Aを順次供給する。即ち、該ラミネート装置は、複数の被記録媒体Aを連続的にラミネート処理を行えるようになっており、先行する被記録媒体Aと後続の被記録媒体Aとの間に間隔をおいた状態で、これらの被記録媒体Aを被記録媒体供給部10から順次供給する。そうすると、順次供給される各被記録媒体Aは、記録面とラミネート層Dとが対向した状態でラミネート材BとアンダーフィルムEとの間に介在した状態となり、第一圧着部40でラミネート材B、被記録媒体A及びアンダーフィルムEが加熱圧着される。このようにラミネート材Bは被記録媒体Aの搬送方向及び幅方向における両端縁からはみ出るように供給されるため、第一圧着部40で加熱圧着されると、ラミネート層Dは軟化して被記録媒体の記録面及び端面を覆うように変形する。

【0055】

そうすると、上述の如く、ラミネート材B及びアンダーフィルムEが被記録媒体Aよりも大きなサイズに設定されているので、被記録媒体Aがラミネート材B及びアンダーフィルムEに挟まれ、図5（イ）に示す如く、アンダーフィルムEに被記録媒体Aからはみ出る分のラミネート層Dが転写され、被記録媒体Aの記録面にラミネート層Dが密着したラミネート部分Daと、該ラミネート部分Daの被記録媒体Aを包囲するようにアンダーフィルムEにラミネート層Dが密着した非ラミネート部分Dbが形成されることになる。

【0056】

即ち、図5（ロ）に示す如く、第一圧着部40でラミネート材B、被記録媒体A及びアンダーフィルムEが加熱圧着する（ラミネート材B、被記録媒体A及びアンダーフィルムEの三者が第一圧着部40を通過する）と、被記録媒体A、ラミネート材B及びアンダーフィルムEが積層されたラミネート部分Daと、ラミネート材B及びアンダーフィルムEが積層された非ラミネート部分Dbとが形成された積層体（ $A+B+E$ 、 $B+E$ ）が得られる。尚、アンダーフィルムEに転写されるラミネート層Dの転写幅Dbは、3mm程度以上に設定される。この値よりも小さいと、アンダーフィルムEとラミネート層Dとの接着面積が少なくて接着力が十分でないため、アンダーフィルムEとラミネート層Dとが剥がれるおそれがあり、それが原因となって、ラミネート層Dと記録面とが圧着した部分（ラミネート部分）Daと、ラミネート層DとアンダーフィルムEとが圧着した部分（非ラミネート部分）Dbとがきれいに切り離されないことがあるからである。

【0057】

次に、第一圧着部40で得られた積層体（ $A+B+E$ 、 $B+E$ ）は、図3に示す如く、

第二圧着部50に搬送され、ここで二回目の加熱圧着が行われる。このように、本実施形態に係るラミネート装置は、加熱圧着を2段階で行う構成を採用するもので、これにより、被記録媒体Aの記録面に対するラミネート層Dの密着性を向上させることができ、また、例えば第一圧着部40での積層時に被記録媒体Aとラミネート層Dとの間に気泡が混入したとしても、この気泡を除去してきれいな仕上がり面を得ることができる。

【0058】

次に、第二圧着部50で二度目の加熱圧着された積層体(A+B+E)は、図3に示す如く、剥離部60及び分離部80に搬送される。該積層体(A+B+E)は、第二圧着部50での加熱圧着により、ラミネート材Bのラミネート層Dが再度活性化しているが、第二圧着部50で加熱圧着されてからの時間(所定時間)の経過による自然冷却に伴って、ラミネート層Dの接着層D'が硬化しつつ(活性状態から通常の平衡状態に戻りつつ)剥離部60及び分離部80に向けて移動することになる。その結果、積層体(A+B+E)は、接着層D'が略硬化あるいはある程度硬化した状態(略通常の平衡状態)となった状態で剥離部60及び分離部80に到達し、ここで基材C及びアンダーフィルムEが分離される。

【0059】

先ず、剥離部60による剥離工程から説明すると、剥離部60に到達した積層体(A+B+E)の状態は、上述したように、活性状態から通常の平衡状態に戻りつつあるので、基材Cとラミネート層Dとの密着力がラミネート層Dの被記録媒体Aの記録面との密着力やラミネート層DとアンダーフィルムEとの密着力よりも小さくなる(ラミネート層Dの被記録媒体Aの記録面との密着力やラミネート層DとアンダーフィルムEとの密着力の方が基材Cとラミネート層Dとの密着力よりも大きくなる)。そのため、ナイフエッジ61を介して基材Cが搬送方向の上流側の上方に向けて引っ張られても、確実に基材Cのみが剥離され、従来のラミネート装置のように、ラミネート層Dの一部又は全部が基材Cと共に持ち去られるようなことはない。

【0060】

しかも、剥離部60では、ナイフエッジ61の先端部が積層体(A+B+E)と摺接状態にあるため、基材Cの剥離に伴う積層体(A+B+E)の浮き上がりが防止され、基材Cの剥離角度は安定化される。

【0061】

一方、分離部80でも上記剥離工程と略同一タイミングで分離工程が実行される。具体的には、接着層D'が略通常の平衡状態となった積層体(A+B+E)は、分離部80のナイフエッジ81の上面上を摺接しながら下流側に移動するので、該ナイフエッジ81の稜線を通過する際、アンダーフィルムEがナイフエッジ81の先端部に巻き掛けられた状態でアンダーフィルムEがアンダーフィルム回収部90のホルダー91に巻き取られていく。この際、被記録媒体Aのベース面とアンダーフィルムEとが離間するように、被記録媒体A及びアンダーフィルムEは、相対移動することになる。即ち、被記録媒体Aは、更に搬送経路の下流側に向けて移動しようとするのに対し、アンダーフィルムEは、被記録媒体Aの移動方向とは異なる方向(被記録媒体Aのベース面から離間する方向)に引っ張られ、それにより、非ラミネート部分D_bのラミネート層DもアンダーフィルムEと同方向に引っ張られる(引き込まれる)ことになる。そのため、非ラミネート部分D_bのラミネート層DもアンダーフィルムEと同方向に移動しようとするため、被記録媒体Aがある部分とない部分との境界(即ち、非ラミネート部分D_bとラミネート部分D_aとの境界)において引っ張り力が集中的に作用することになる。そうすると、確実に非ラミネート部分D_bのみが切除されて、ラミネート部分D_aの端縁は被記録媒体Aの端縁に沿ったきれいなものとなる。

【0062】

以上の剥離工程及び分離工程によって積層体(A+B+E)から基材Cが剥離され、アンダーフィルムEが分離される様子を図6に示す。

【0063】

ラミネート部分の端縁がきれいに仕上げられる理由は、一つに、被記録媒体Aの端縁が切断刃の如き機能を発揮することにあると考えられる。即ち、ラミネート部分D aと非ラミネート部分D bとの境界には、被記録媒体Aの端縁が起因して剪断力（アンダーフィルムEを分離する際、被記録媒体Aの端縁部の反力及び非ラミネート部分D bのアンダーフィルムEとの密着力の相互作用により被記録媒体Aの端縁部を境として生じるラミネート層Dの剪断力）が作用して、ラミネート部分D a及び非ラミネート部分D bが被記録媒体Aの端縁に沿って切断されるというものである。特に、本実施形態に係るナイフエッジ81は、上面と傾斜面とが鋭角をなしているため、搬送経路上のアンダーフィルムEの移動方向とナイフエッジ81の先端（稜線）からアンダーフィルム回収部90に向けて移動するアンダーフィルムEの移動方向が鋭角となっているので、被記録媒体Aの端縁が極めて鋭い切断刃として機能すると考えられる。

【0064】

あるいは、別の理由として、図5（ロ）に示す如く、被記録媒体Aの厚みが原因となって、被記録媒体Aの端縁に沿ったラミネート層Dの極小幅領域がアンダーフィルムEから僅かに浮いた状態となることにあると考えられる。アンダーフィルムEを分離する際の引っ張り力がこの浮いた部分に集中的に作用するため、この浮いた部分でラミネート層Dが破断されて、ラミネート部分D a及び非ラミネート部分D bが被記録媒体Aの端縁に沿って切断されるというものである。あるいは、さらに別の理由として、被記録媒体Aよりも大きなサイズに設定されたラミネート材B及びアンダーフィルムEを用い、被記録媒体Aを介在させた状態で圧着部40、50によってラミネート材BとアンダーフィルムEとを加熱圧着するため、ラミネート材Bのラミネート層Dが被記録媒体Aの記録面及び端縁部等の形状に沿って変形した態様となり、その結果、被記録媒体Aの端縁に沿ったラミネート層Dの極小幅領域の厚みが薄くなることにあると考えられる。アンダーフィルムEを分離する際の引っ張り力がこの薄くなった部分に集中的に作用するため、この薄くなった部分でラミネート層Dが破断されて、ラミネート部分D a及び非ラミネート部分D bが被記録媒体Aの端縁に沿って切断されるというものである。

【0065】

尚、当然の如く、ラミネート部分D aから切り離された非ラミネート部分D bのラミネート層Dは、アンダーフィルムEと共に持ち去られることになる。

【0066】

本実施形態に係るラミネート装置は、上述したように、搬送されてくる積層体（A+B+E）に対し、略同時に剥離工程及び分離工程を実行するべく、剥離部60と分離部80を搬送経路上の略同位置（ナイフエッジ61及びナイフエッジ81の先端部が略同位置となるように）に配置させている。また、基材回収部70及びアンダーフィルム回収部90も、剥離部60及び分離部80それぞれの近傍に配置させているので、結果として、剥離工程及び分離工程に係る各機能部を集約配置させていることになる。かかる集約配置により、当該ラミネート装置全体の小型化が図れるのである。

【0067】

また、剥離工程及び分離工程を略同時に実行することについては、被記録媒体に対する引き込みが軽減されるという利点も考えられる。つまり、剥離工程では、ナイフエッジ61を介して基材Cが搬送方向の上流側の上方（基材回収部70側）に向けて引っ張られることで、被記録媒体Aに対して基材回収部70側への引き込み力が生じることになる。一方、分離工程では、アンダーフィルムEがアンダーフィルム回収部90側に引っ張られると、被記録媒体Aに対してアンダーフィルム回収部90側への引き込み力が生じることになる。かかる両工程の引き込み力は、剥離工程及び分離工程を略同時に実行することで一部相殺され、軽減されることが考えられる。その結果、積層体（A+B+E；A+B-C）の法線方向へのバタツキを特に搬送経路画定用ガイド等を設けることなく抑えることができ、該被記録媒体Aを下流側の完成品排出部150に安定して搬送することができる。

【0068】

以上のように本実施形態のラミネート装置により、被記録媒体Aの端縁に沿ったきれいな

な端縁を有し、且つ被記録媒体 A との間に空気等が介在することなく記録面に密着したラミネート層 D でラミネートされた被記録媒体 A を完成品排出部 150 に排出することができるのである。

【0069】

< 応用例 >

尚、本実施形態に係るラミネート装置では、図 7（イ）に示す通常的光沢仕上げのラミネート処理（光沢のある記録面（平滑度が高い記録面）に対し、表面（より正確には、保護層 D' の表面）が光沢を持つようにラミネート層 D を形成するラミネート処理）は勿論のこと、次のようなラミネート処理も可能となる。

【0070】

応用例（その 1）：図 7（ロ）に示す如く、マット調や絹目調といった半光沢や無光沢の記録面（凹凸のある記録面）に対し、表面が半光沢や無光沢となるようにラミネート層 D を形成するラミネート処理（半光沢仕上げや無光沢仕上げのラミネート処理）。その場合、ラミネート層 D の保護層 D' は、加熱圧着により被記録媒体 A の記録面の凹凸に沿う柔軟性を有するものでなければならない。

【0071】

応用例（その 2）：図 7（ハ）に示す如く、マット調や絹目調といった半光沢や無光沢の記録面（凹凸のある記録面）に対し、表面が光沢を持つようにラミネート層 D を形成するラミネート処理（光沢仕上げのラミネート処理）。その場合、ラミネート層 D の保護層 D' は、加熱圧着によっても被記録媒体 A の記録面の凹凸に沿わない剛性を有するものでなければならない。

【0072】

< 第二実施形態 >

本実施形態に係るラミネート装置を図 8 に示す。第一実施形態に係るラミネート装置と異なる点は、剥離部 60 及び基材回収部 70 並びに分離部 80 及びアンダーフィルム回収部 90 を第二圧着部 50 よりも上流側に配置した点である。その他は、基本的には第一実施形態と同じであるため、これらについては、第一実施形態における説明を準用乃至第一実施形態における説明を技術的に読み替えるものとし、併せて第一実施形態の構成要素と同一符号を採番するものとし、説明は割愛する。

【0073】

図 8 に示す如く、本実施形態に係るラミネート装置では、第一実施形態のラミネート装置（図 1 参照）に比べ、第一圧着部 40 と第二圧着部 50 間の距離が長くなっている。これは、第一圧着部 40 での加熱圧着によって活性化（粘性等を発揮）したラミネート層 D が通常の平衡状態（粘着力が強くなった状態）になってから剥離工程及び分離工程を行うようにするためである。従って、第一圧着部 40 から剥離部 60 及び分離部 80 までの間隔（所定距離）は、第一圧着部 40 を通過してから剥離部 60 及び分離部 80 に到達するまでの時間が、ラミネート層 D を活性状態から略通常の平衡状態に戻すのに必要な時間（所定時間）と略一致あるいはそれ以上となるように設定されている。

【0074】

剥離部 60 によって基材 C が剥離され、分離部 80 によってアンダーフィルム E が分離された（図 6 参照）積層体（A+B-C）は、第二圧着部 50 に搬送され、ここで二回目の加熱圧着が行われる（尚、第二圧着部 50 における圧着力は、基材 C 及びアンダーフィルム E がない分、第一圧着部 40 における圧着力よりも小さく設定している）。これにより、被記録媒体 A の記録面に対するラミネート層 D の密着性を向上させることができ、また、例えば第一圧着部 40 での積層時に被記録媒体 A とラミネート層 D との間に気泡が混入したとしても、この気泡を除去してきれいな仕上がり面を得ることができる。

【0075】

第二圧着部 50 で二度目の加熱圧着が行われた積層体（A+B-C（完成品））は、搬送ローラ対 100 に送られ、該ローラ対 100 によって、完成品排出部 150 へ搬出される。

【0076】

図8に示す如く、本実施形態に係るラミネート装置では、第一実施形態のラミネート装置（図1参照）に比べ、第二圧着部50から搬送ローラ対100までの距離が短くなっている。これは、この間に剥離工程あるいは分離工程を行わないため、それらの機能部を配置するだけのスペースが必要なくなるという理由と、剥離工程あるいは分離工程を行わないことから、ラミネート層Dを活性状態から略通常の平衡状態に戻すのに必要な時間（所定時間）に係る間隔（所定距離）を設けなくて済むという理由に基づく。

【0077】

従って、第一実施形態のラミネート装置（図1参照）と比較すると、第一圧着部40と第二圧着部50間の距離は長くなるが、第二圧着部50から搬送ローラ対100までの距離を短くできるので、結果としては、第一実施形態のラミネート装置と同様に小型化が図れることになる。

【0078】

<その他の実施形態>

本発明は、上記何れの実施形態にも限定されることはなく、本発明の要旨を逸脱しない範囲で種々の変更が可能である。

【0079】

例えば、上記何れの実施形態も、圧着部を二つ設け、加熱圧着を二段階で行うものであったが、一回の加熱圧着でも被記録媒体の記録面に対するラミネート層の密着性向上効果及び被記録媒体とラミネート層との間に混入した気泡の除去効果が製品レベルで許容できる場合もあるという観点から、上記実施形態に限定されず、圧着部を1つとし、この加熱圧着後に剥離工程及び分離工程を略同時に実行する構成としてもよい。

【0080】

また、上記何れの実施形態も、主としてインクジェット記録方式で記録された被記録媒体Aをラミネート処理の対象としているが、熱転写記録方式は勿論、その他の印刷記録方式による被記録媒体であってもよいし、銀塩写真からなる被記録媒体をも対象とする。

【0081】

また、上記何れの実施形態も、被記録媒体Aの記録面が上を向く搬送形態であるが、下を向く搬送形態であってもよいし、被記録媒体Aが上下方向に移動する搬送形態であってもよい。

【0082】

また、上記何れの実施形態も、被記録媒体Aよりも幅が広い長尺なラミネート材Bを用い、ラミネート材Bで被記録媒体Aの縦横からはみ出るようにしたが、例えば、被記録媒体Aの幅（被記録媒体Aの搬送方向（ラミネート材Bの引き出し方向）と直交する方向の長さ）と同一幅の長尺なラミネートBを用いるようにしてもよい。この場合、先行する被記録媒体Aと後続の被記録媒体Aとの間に間隔があくように被記録媒体Aを順次供給し、搬送経路上で被記録媒体A、ラミネート材B（連続シート）及びアンダーフィルムEを幅規制ガイドでガイドしつつ搬送するようにすれば、被記録媒体Aの記録面の全面をラミネート材Bで覆ってラミネートすることができ、しかも、ラミネート材の消費量を少なくすることができる。このようにしても、アンダーフィルムEを被記録媒体Aから離間させることで、上記実施形態と同様に、ラミネート部分Daと非ラミネート部分Dbとが被記録媒体Aの進行方向の先端及び後端の端縁を境にして切り離されることになる。

【0083】

また、上記何れの実施形態も、被記録媒体Aよりも幅が広い長尺なラミネート材Bを用いると共に、先行する被記録媒体Aと後続の被記録媒体Aとの間に間隔を有するように被記録媒体Aを順次供給し、ラミネート材B（ラミネート層D）が被記録媒体Aの縦横（周縁）からはみ出るようにしたが、例えば、被記録媒体Aよりも幅が広い長尺なラミネート材Bを用い、先行する被記録媒体Aと後続の被記録媒体Aとが密接するように被記録媒体Aを順次供給するようにしてもよい。このようにしても、ラミネート材Bで被記録媒体Aの記録面の全面を覆ってラミネートすることができ、しかも、ラミネート材Bの無駄な消

費を抑えることができる。この場合においても、アンダーフィルムEを被記録媒体Aから離間させることで、上記実施形態と同様に、ラミネート部分D aと非ラミネート部分D bとが被記録媒体Aの進行方向に延びる端縁を境にして切り離すことができる。ただし、先行する被記録媒体A及び後続の被記録媒体Aの間は、ラミネート層DとアンダーフィルムEとが圧着されていないため、先行する被記録媒体Aと後続の記録媒体Aとがラミネート層Dを介して連結状態にあるが、これらの被記録媒体Aを相対的に離間させることで、被記録媒体A同士を連結するラミネート層Dを破断させて各被記録媒体Aを分断することができる。

【図面の簡単な説明】

【0084】

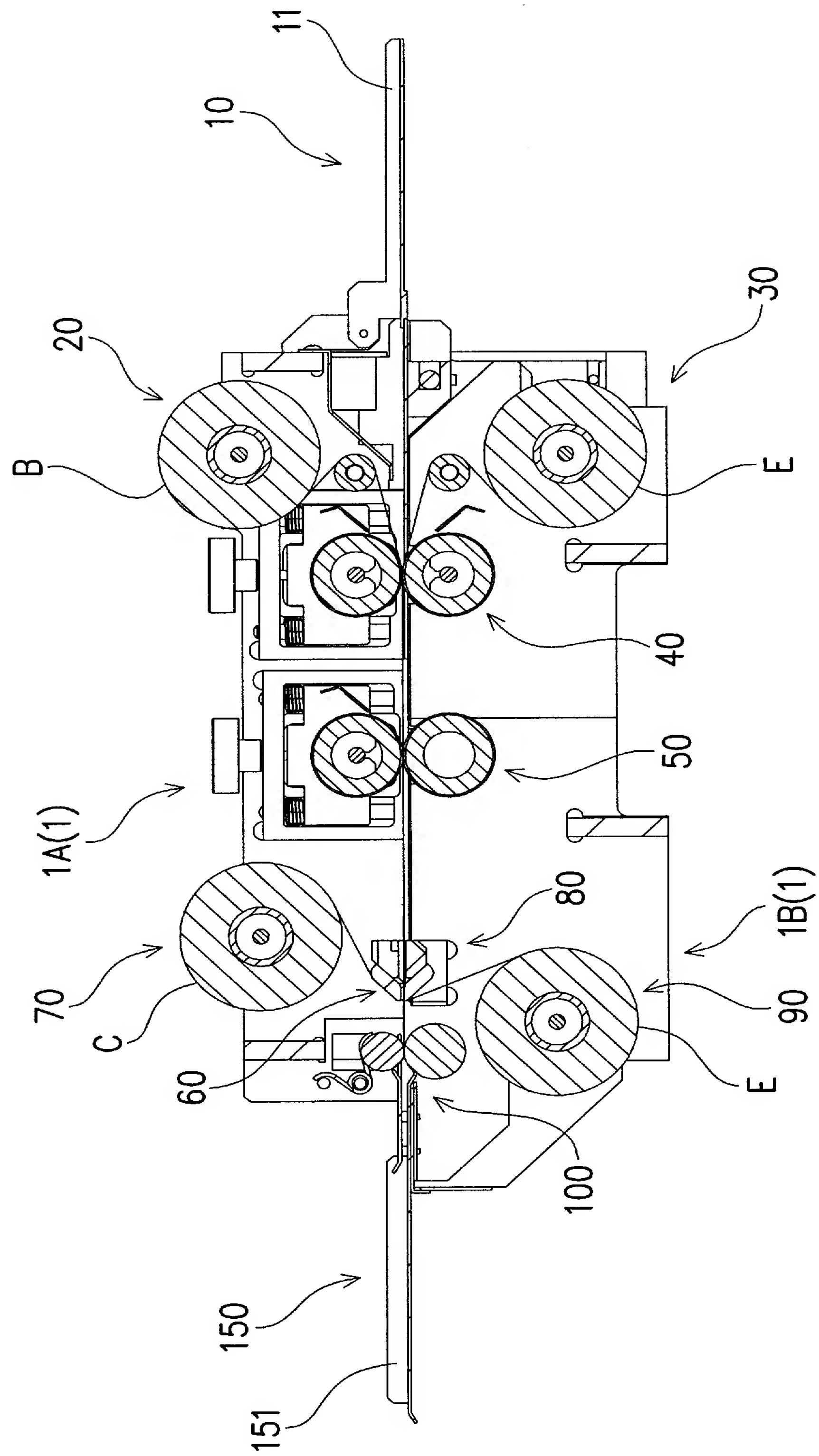
- 【図1】 第一実施形態に係るラミネート装置の一部断面を含む側面図を示す。
- 【図2】 同実施形態に係るラミネート装置の第一圧着部付近における要部拡大側面図を示す。
- 【図3】 同実施形態に係るラミネート装置の第二圧着部並びに剥離部及び分離部付近における要部拡大側面図を示す。
- 【図4】 同実施形態に係るラミネート装置に用いられるラミネート材の断面図を示す。
- 【図5】 同実施形態に係るラミネート装置によって、（イ）は、ラミネート材がラミネートされた積層体の平面図、（ロ）は、（イ）のI－I線断面図を示す。
- 【図6】 同実施形態に係るラミネート装置の剥離部にて基材がラミネート層から剥離される際の状態及び分離部にてアンダーフィルムが被記録媒体から分離される際の状態図を示す。
- 【図7】 同実施形態に係るラミネート装置によって得られた完成品の断面図であって、（イ）は、通常の光沢仕上げのラミネート処理によるもの、（ロ）は、半光沢の被記録媒体を用いた半光沢仕上げのラミネート処理によるもの、（ハ）は、半光沢の被記録媒体を用いた光沢仕上げのラミネート処理によるもの。
- 【図8】 第二実施形態に係るラミネート装置の一部断面を含む側面図を示す。
- 【図9】 従来のラミネート装置の概略側面図を示す。
- 【図10】 従来のラミネート装置におけるラミネート処理の最終工程の説明図を示す。

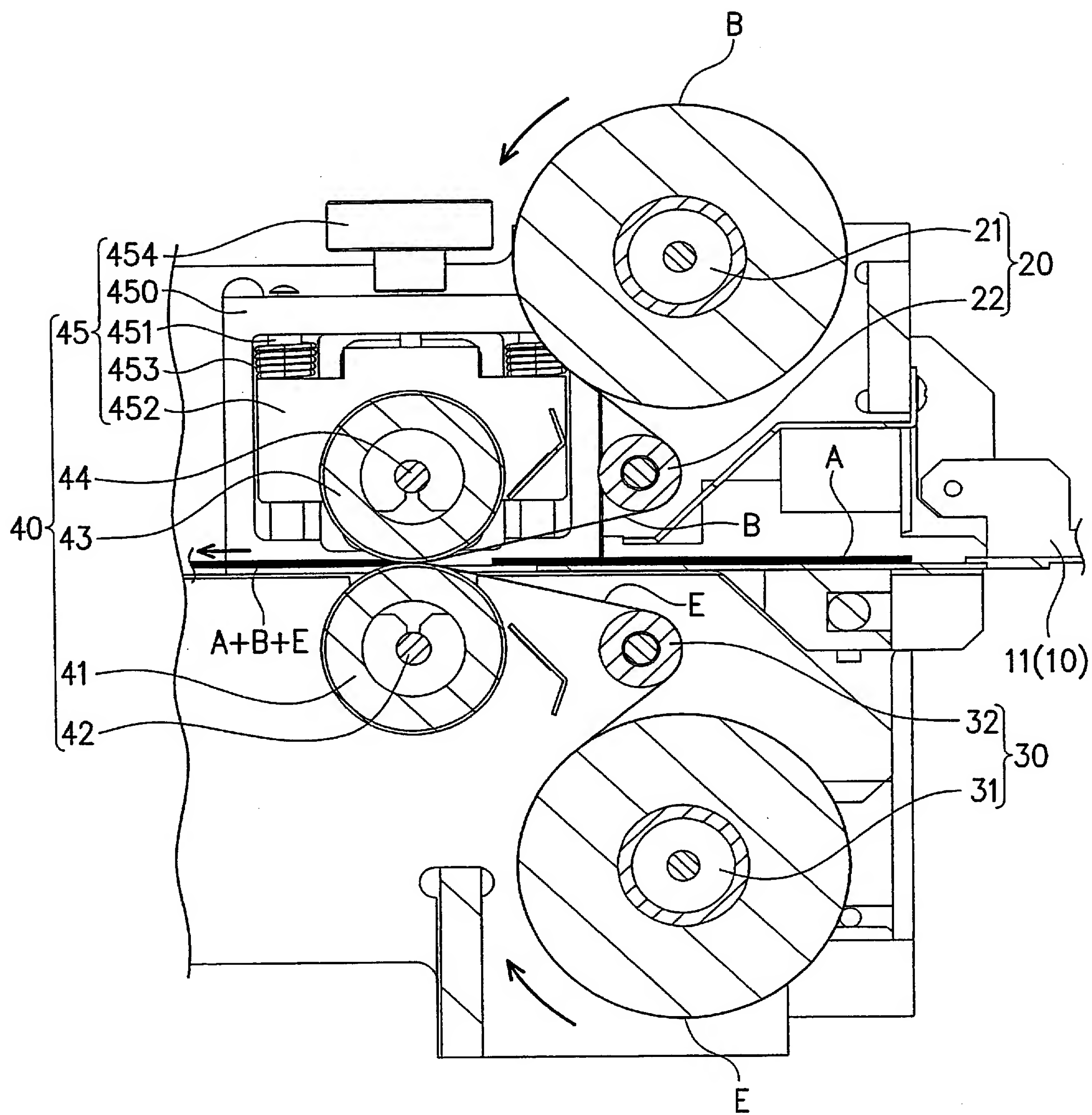
【符号の説明】

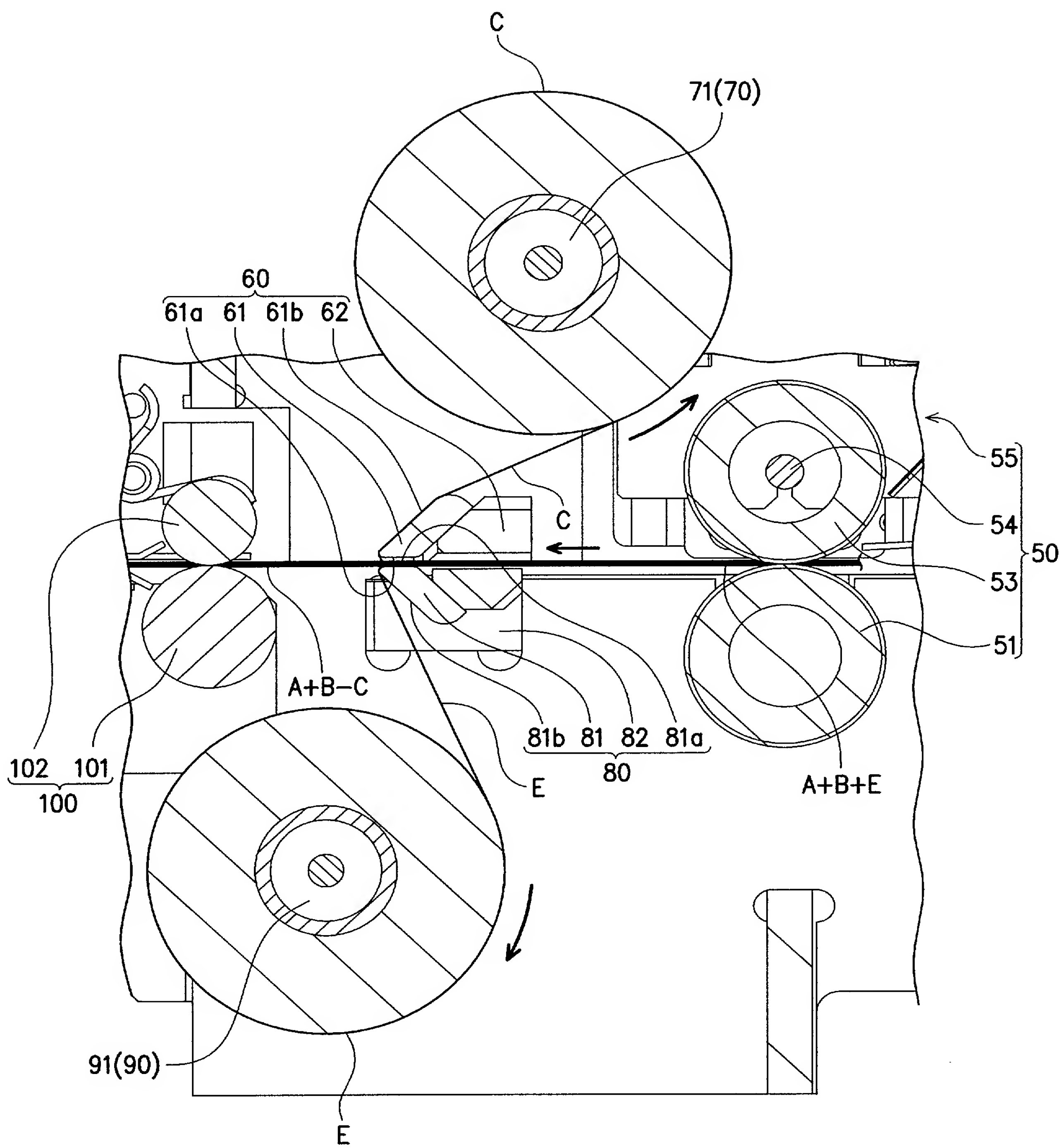
【0085】

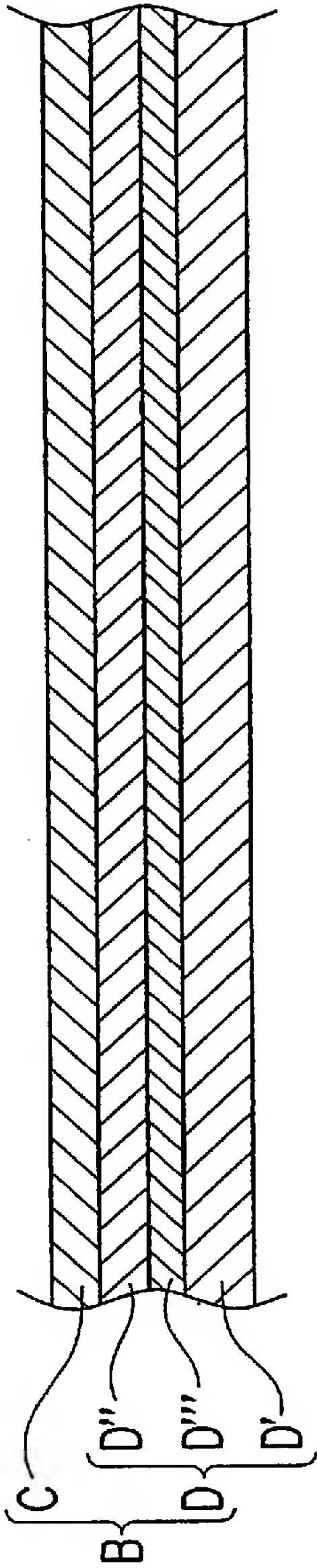
- 1 筐体
 - 10 被記録媒体供給部（供給部）
 - 11 載置板
 - 100 搬送ローラ対
 - 150 完成品排出部（排出部）
 - 151 載置板
- 20 ラミネート材供給部（供給部）
 - 21 ホルダー（ラミネート材原反保持体）
- 30 アンダーフィルム供給部（供給部）
 - 31 ホルダー（アンダーフィルム原反保持体）
- 40 第一圧着部（圧着部）
 - 41 駆動ローラ
 - 43 圧着ローラ
 - 45 圧着力調整機構
 - 46 圧着・解除機構
- 50 第二圧着部（圧着部）
 - 51 駆動ローラ
 - 53 圧着ローラ

- 5 5 圧着力調整機構
- 6 0 剥離部
 - 6 1 ナイフエッジ（剥離ガイド体）
- 7 0 基材回収部（回収部）
 - 7 1 ホルダー（回収基材保持体）
- 8 0 分離部
 - 8 1 ナイフエッジ（分離ガイド体）
- 9 0 アンダーフィルム回収部（回収部）
 - 9 1 ホルダー（回収アンダーフィルム保持体）
- A 被記録媒体
- B ラミネート材
- C 基材
- D ラミネート層
 - D a ラミネート部分
 - D b 非ラミネート部分
 - D ' 接着層
 - D '' 保護層
- E アンダーフィルム（被転写材）

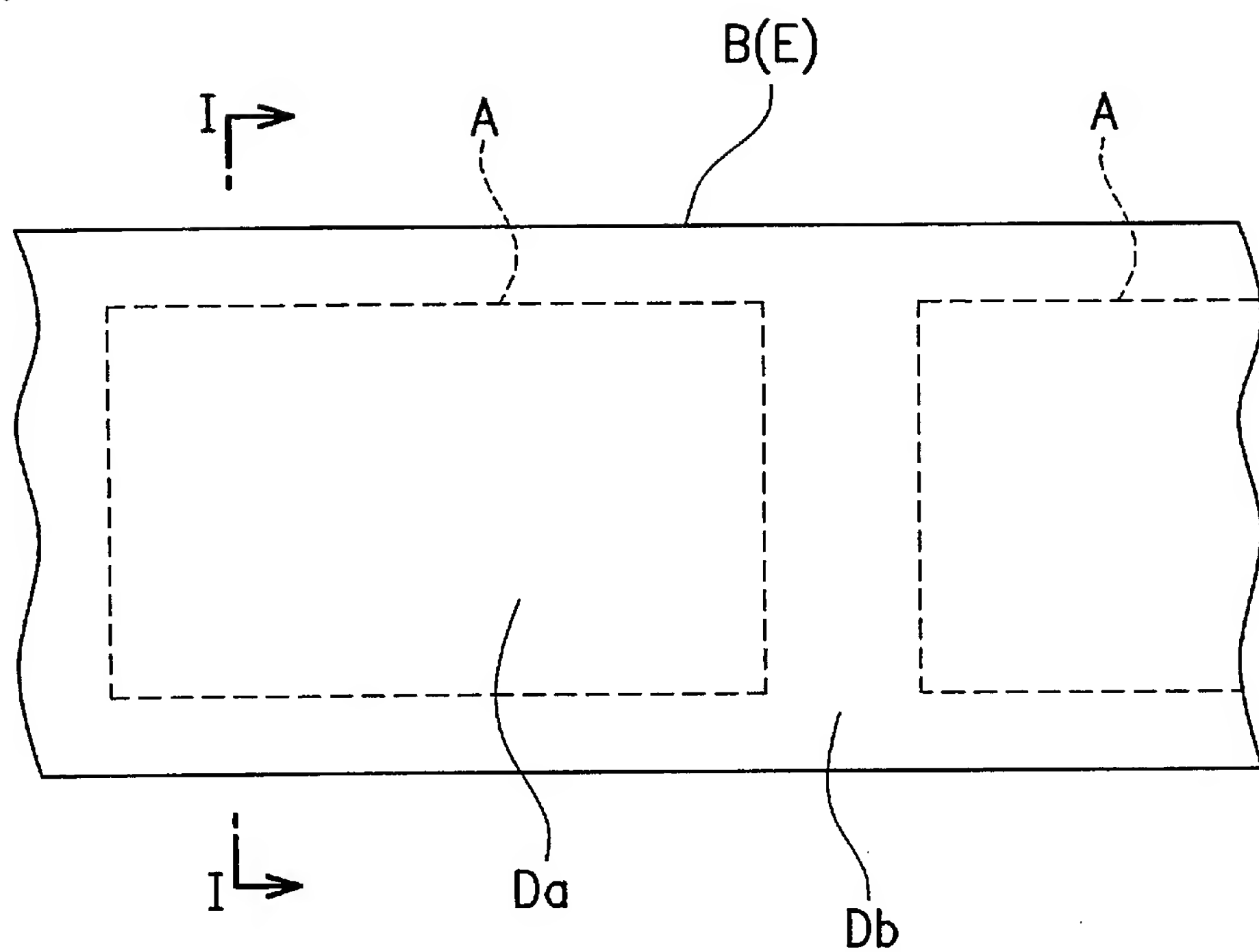




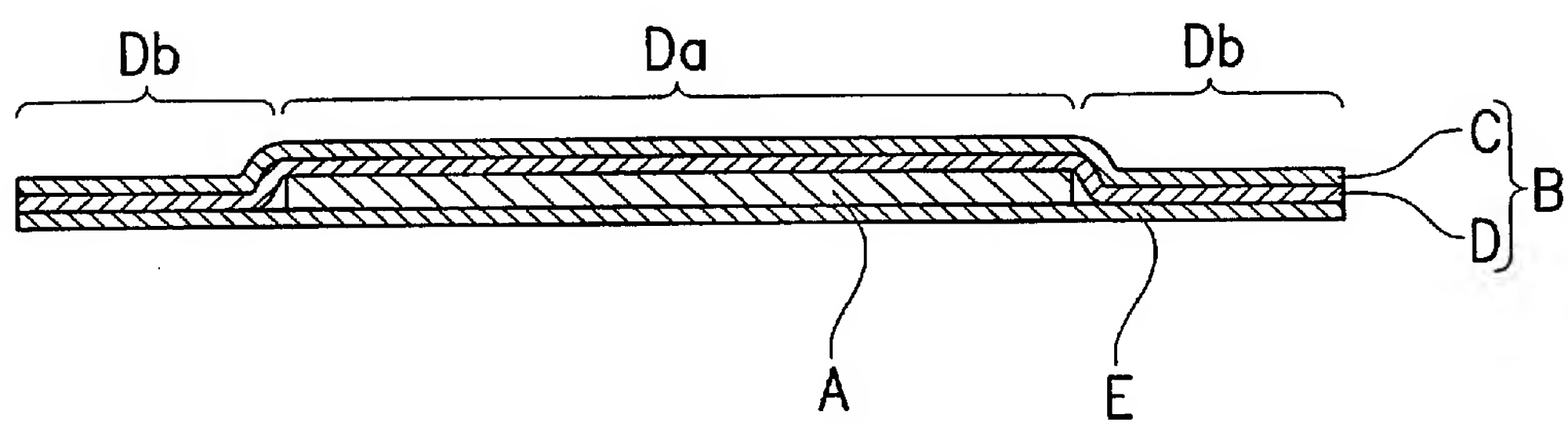


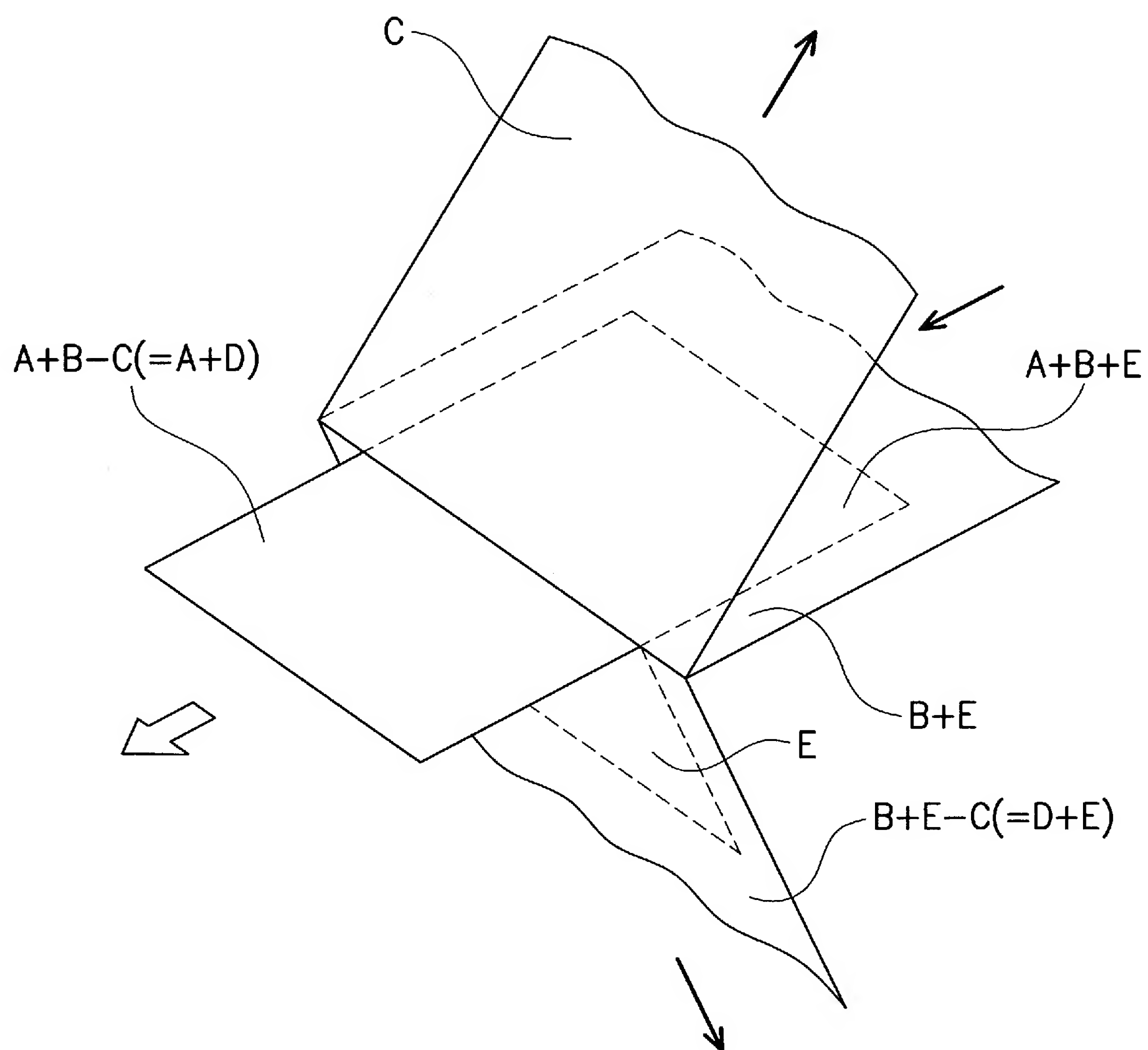


(イ)

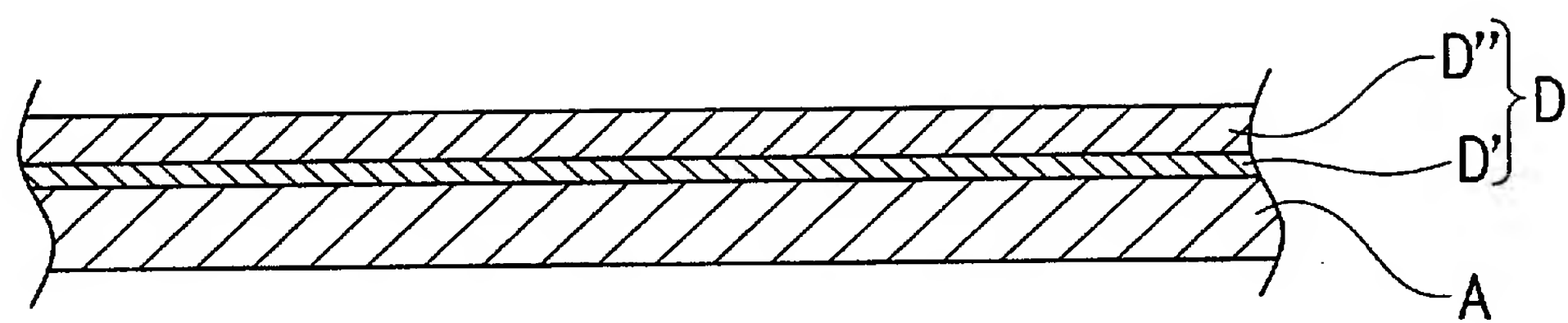


(ロ)

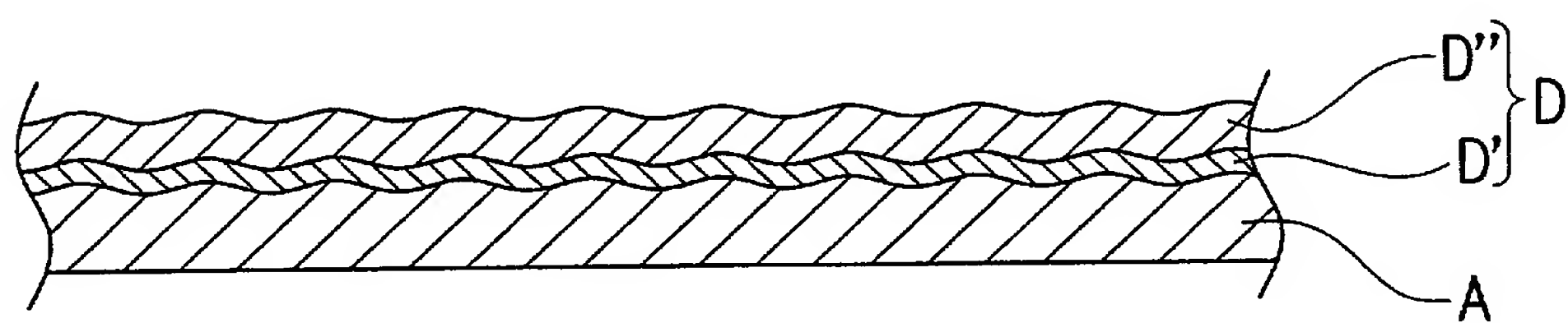




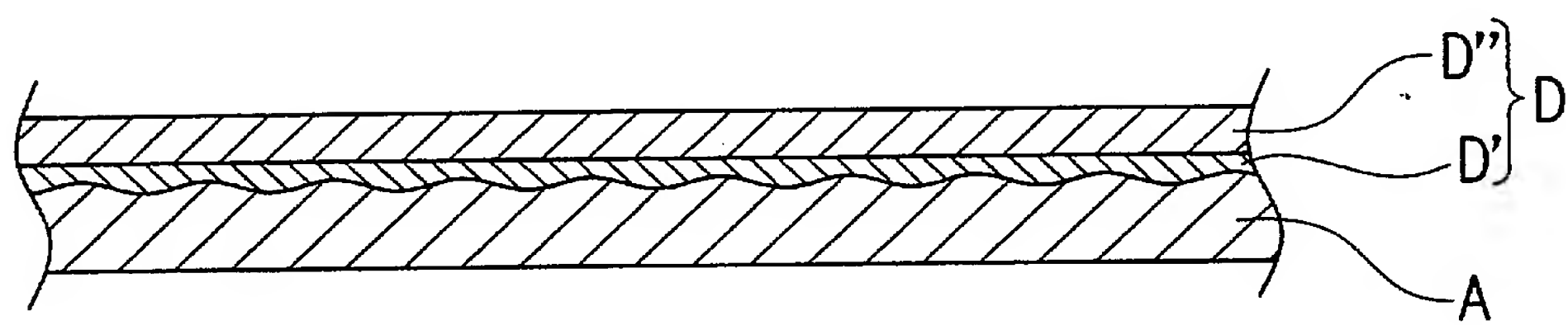
(イ)

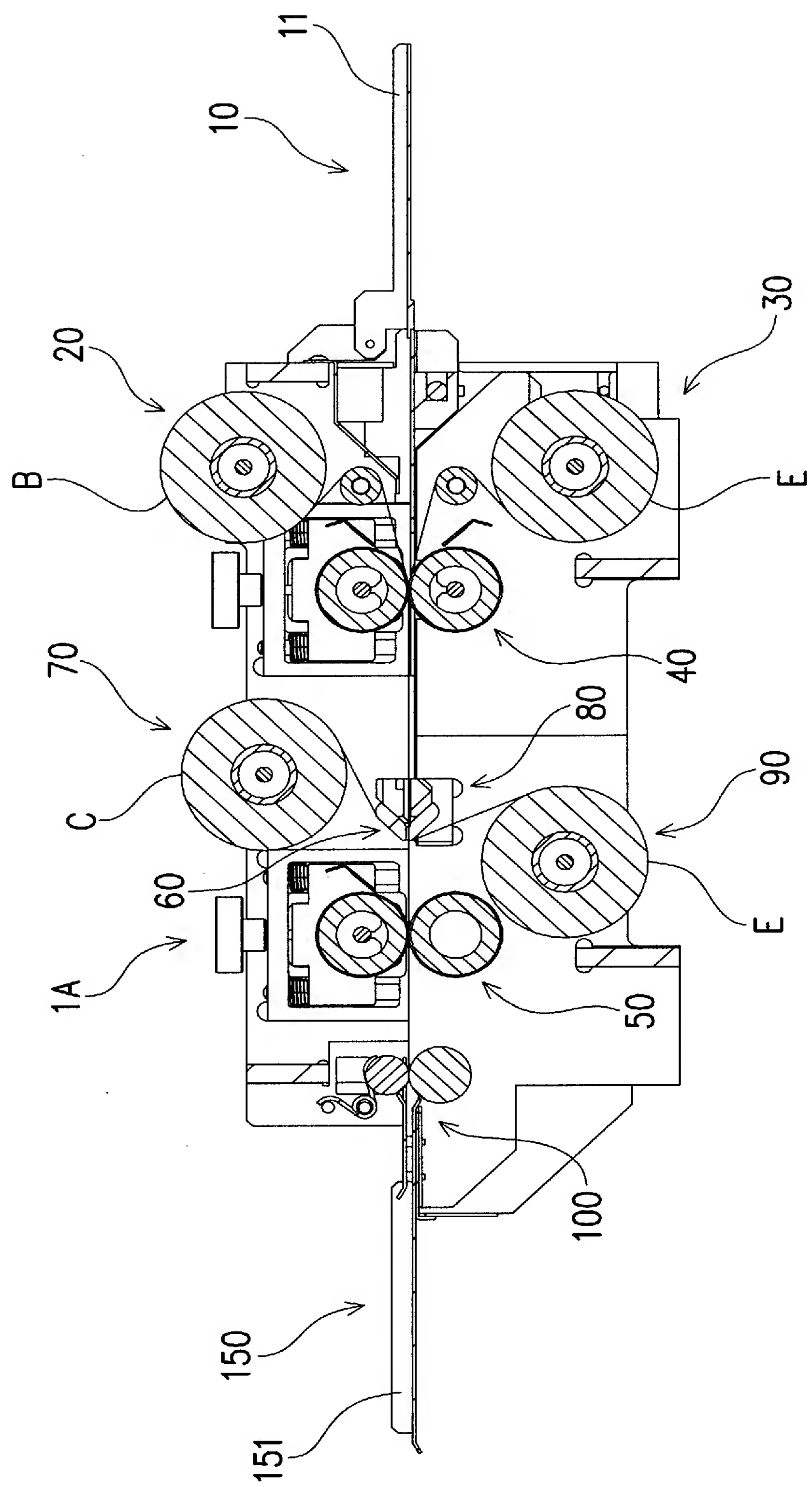


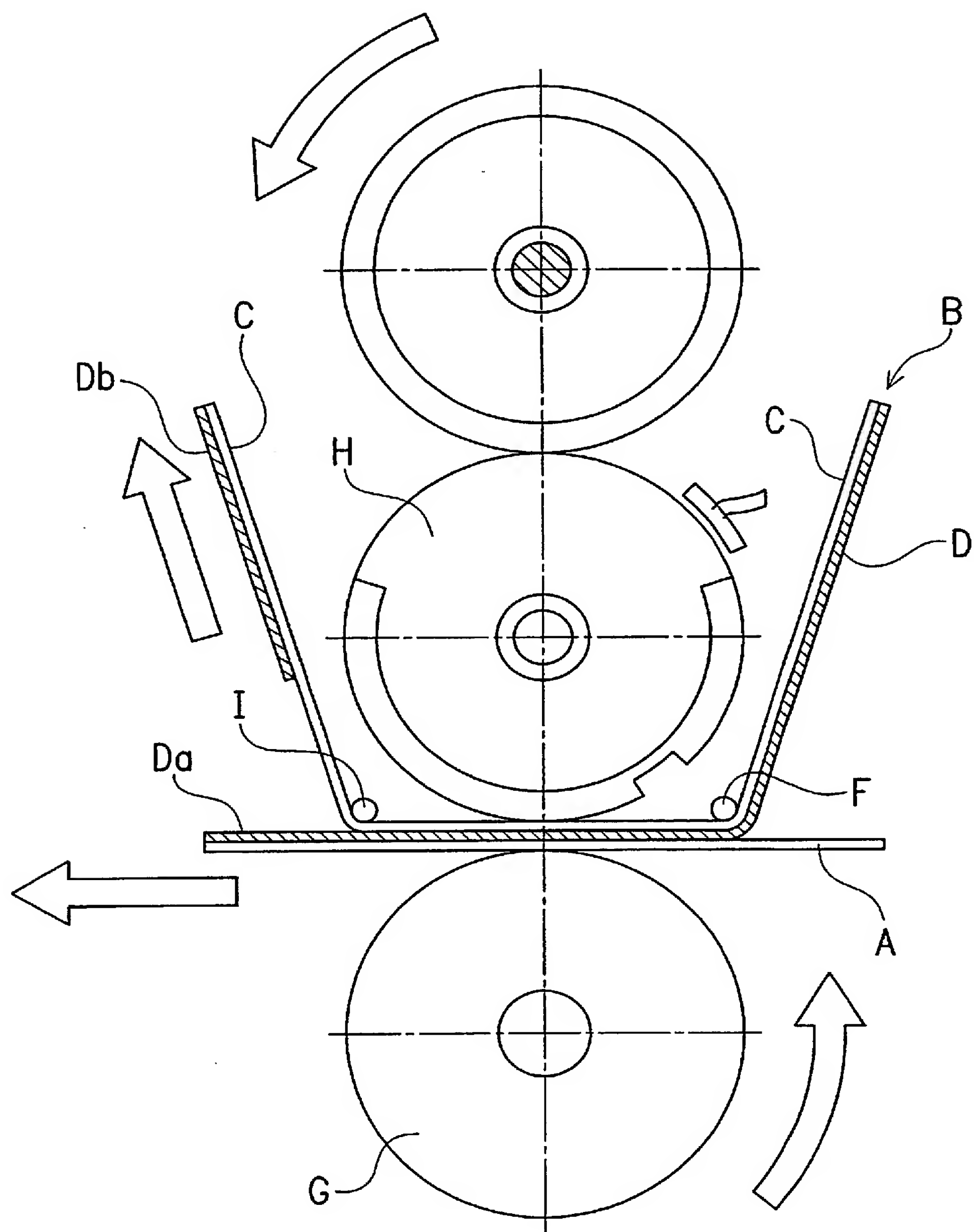
(ロ)

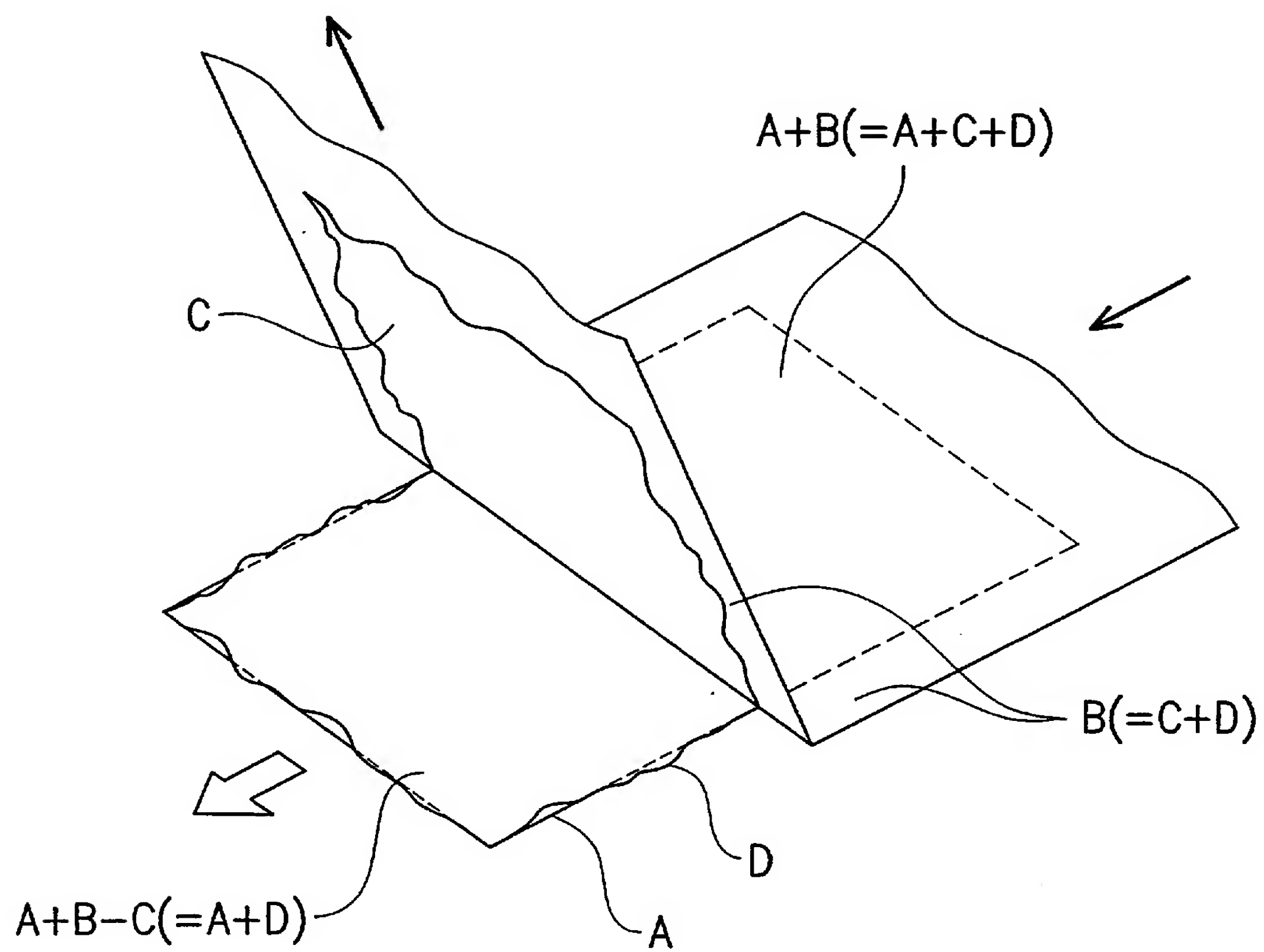


(ハ)









【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 被記録媒体に対するラミネート処理後に人手による端縁処理を行うことなく、ラミネート処理をきれいに仕上げることができ、しかも装置の小型化が図れるラミネート装置及びラミネート方法を提供する。

【解決手段】 本発明は、被記録媒体の平面領域よりも広い領域のラミネート層及び基材が剥離可能に積層されたラミネート材と被転写手段との間に被記録媒体を介在させた状態で、前記ラミネート材を前記被記録媒体及び前記被転写手段に加熱圧着する加熱圧着工程と、該加熱圧着工程後、前記ラミネート材から前記基材を剥離する剥離工程と、前記加熱圧着工程後、前記被記録媒体に密着した前記被転写手段を分離させる分離工程と、を備え、前記剥離工程及び前記分離工程が略同時に実行されることを特徴とする。

【選択図】 図 6

出願人履歴

0 0 0 1 3 5 3 1 3

19900830

新規登録

和歌山県和歌山市梅原 5 7 9 番地の 1
ノーリツ鋼機株式会社